



Broca de alto rendimiento de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 9,5mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 123106 9,5 |
| GTIN | 4045197448101 |
| Clase de artículo | 12E |

Descripción

Ejecución:

Alma reforzada y afilado especial, con lo que se consigue un filo transversal cortante con **alta precisión de centrado**. Los **filos principales rectos** con un ligero redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **virutas cortas**.

Nota:

Longitud de la ranura de viruta $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!

El producto sucesor recomendado es n.º 123103.

¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!

El producto sucesor recomendado es n.º 123103.

Las versiones HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con n.º **123107**.

Forma **HE**: pedir con n.º **123108**.

Descripción técnica

| | |
|--|-------------|
| Ø nominal D_c | 9,5 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,2 mm/rev, |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 95 mm |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Ø de mango D_s | 10 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Longitud total L | 142 mm |
| Norma | Norma de fábrica |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 80,8 mm |
| Recubrimiento | TiN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 8xD |
| Ángulo de punta | 135 grados |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 175 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado con restricciones | 135 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado con restricciones | 105 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 85 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 75 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 45 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 30 m/min | M |
| GG(G) | adecuado | 65 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |